

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



Please type a plus sign (+) inside this box → ☐

Approved for use through 10/31/2002. OMB 0651-0031  
Patent and Trademark Office: U.S. DEPARTMENT OF COMMERCE

Under the Paperwork Reduction Act of 1995, no persons are required to respond to a collection of information unless it displays a valid OMB control number.

3785  
L.V. Parke  
4-24-02  
#2/Priority  
+ Papers

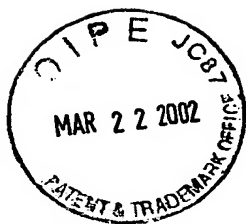
<b>TRANSMITTAL FORM</b> <i>(to be used for all correspondence after initial filing)</i>	Application	10/072022
	Filing Date	02/07/2002
	First Named	HEINZ
	Group Art Unit	3765
	Examiner Name	
Total Number of Pages in This Submission	Attorney Docket Number	14584.004US

ENCLOSURES (check all that apply)		
<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application)	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication to Group
<input type="checkbox"/> Fee Attached	<input type="checkbox"/> Drawing(s)	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board of Appeals and Interferences
<input type="checkbox"/> Amendment / Response	<input type="checkbox"/> Licensing-related Papers	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief)
<input type="checkbox"/> After Final	<input type="checkbox"/> Petition	<input type="checkbox"/> Proprietary Information
<input type="checkbox"/> Affidavits/declaration(s)	<input type="checkbox"/> Petition to Convert a Provisional Application	<input type="checkbox"/> Status Letter
<input type="checkbox"/> Extension of Time Request	<input type="checkbox"/> Power of Attorney, Revocation Change of Correspondence	<input type="checkbox"/> Other Enclosure(s) (please identify below):
<input type="checkbox"/> Express Abandonment Request	<input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer	
<input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement	<input type="checkbox"/> Request for Refund	
<input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s)	<input type="checkbox"/> CD, Number of CD(s) _____	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/Incomplete Application	Remarks	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts under 37 CFR 1.52 or 1.53	Two (2) Priority Documents are enclosed: DE10107120.5 (02/14/2001) and DE10152641.5 (10/16/2001)	

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT	
Firm or Individual name	Laurence P. Colton TECHNOPROP COLTON LLC
Signature	
Date	13 March 2002

CERTIFICATE OF MAILING	
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as first class mail in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, Washington, D.C. 20231 on this date: 13 March 2002	
Typed or printed name	Laurence P. Colton
Signature	
Date	13 March 2002

+ Burden Hour Statement: This form is estimated to take 0.2 hours to complete. Time will vary depending upon the needs of the individual case. Any comments on the amount of time you are required to complete this form should be send to the Chief Information Officer, U. S. Patent and Trademark Office, Washington, DC 20231. DO NOT SEND FEES OR COMPLETED FORMS TO THIS ADDRESS. SEND TO: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231.



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 101 07 120.5

**Anmeldetag:** 14. Februar 2001

**Anmelder/Inhaber:** Kannegiesser Aue GmbH, Schlema/DE

**Bezeichnung:** Muldenmangel

**IPC:** D 06 F 65/06

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 21. Januar 2002  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

**Jerofsky**

# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

Anwaltssozietät GbR

## Anmelder:

Kannegiesser Aue GmbH  
Joseph-Haydn-Straße 30c

08301 Schlema

## PATENTANWÄLTE · EUROPEAN PATENT ATTORNEYS EUROPEAN TRADEMARK ATTORNEYS

Hans Meissner Dipl.-Ing. (bis 1980) · Bremen  
Erich Bolte Dipl.-Ing. · Bremen  
Friedrich Möller Dipl.-Ing. · Bremen  
Karsten Heiland Dipl.-Ing. · Osnabrück  
Dr. Eugen Popp Dipl.-Ing. Dipl.-W.-Ing. · München  
Wolf E. Sajda Dipl.-Phys. · München  
Dr. Johannes Bohnenberger Dipl.-Ing. · München  
Volkmar Kruspig Dipl.-Ing. · München  
Kay Rupprecht Dipl.-Ing. · München  
Stefan M. Zech Dipl.-Phys. · Nürnberg  
Dr. Claus Reinländer Dipl.-Ing. · Gera

## RECHTSANWÄLTE · ATTORNEYS AT LAW

Dr. Claus D. Opatz · Bremen  
Henrik H. Bolte · Bremen  
Dr. Peter Schade · München  
Axel Kockläuner · München

Ihr Zeichen  
Your ref.  
Unser Zeichen  
Our ref.  
Datum  
Date

KAN-343-DE

14. Februar 2001/7119

## ADRESSE · ADDRESS

Hollerallee 73 Telefon: 04 21-34 87 40  
D-28209 Bremen Telefax: 04 21-34 22 96  
e-mail: meibo@nord.de

---

Muldenmangel

---

## Beschreibung:

Die Erfindung betrifft eine Muldenmangel gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1, 3, 7, 8, 16 bzw. 24.

Es geht bei der Erfindung um Muldenmangeln, die in gewerblichen Wäschereien eingesetzt werden. Entscheidend kommt es dabei auf die Mangleleistung solcher Mangeln an. Hohe Mangleleistungen werden bei bekannten Muldenmangeln erreicht, indem diese mit zwei oder eine noch größere Anzahl hintereinanderliegenden Mangelwalzen versehen werden. Jeder einzelnen Mangelwalze ist eine gewölbte Mangelmulde zugeordnet. Die Wäschestücke werden von den Mangelwalzen an den aufeinanderfolgenden Mangelmulden entlangbewegt. Zur Übergabe der Wäschestücke von einer Mangelmulde zur anderen sind gewölbte Brücken zwischen aufeinanderfolgenden Mangelmulden angeordnet. Zum Entlangbewegen der Wäschestücke an den Brücken sind Fördermittel vorgesehen, bei denen es sich üblicherweise um sogenannte

Mangelbänder handelt. Die Brücken und die Mangelbänder erfordern einen Mehraufwand bei der Herstellung solcher Muldenmangeln. Darüber hinaus kann es bei der Übergabe der Wäschestücke von einer Mangelmulde zur anderen im Bereich der Brücken und der Mangelbänder zu Fehlfunktionen kommen, die im Extremfall zu Unterbrechungen des Mangelvorgangs führen.

Ausgehend vom Vorstehenden liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine Muldenmangel für insbesondere gewerbliche Wäschereien zu schaffen, die über eine hohe Mangleistung verfügt, aber die eingangs genannten Nachteile nicht aufweist.

Eine Muldenmangel zur Lösung dieser Aufgabe weist die Merkmale des Anspruchs 1 auf. Dadurch, dass die Mangelwalze über einen Durchmesser verfügt, der größer als 1.600 mm ist, insbesondere im Bereich zwischen 1.600 bis 2.600 mm, vorzugsweise zwischen 1.800 und 2.400 mm, liegt, lässt sich die Leistung einer Muldenmangel ohne zusätzliche Mangelwalzen erhöhen. Überraschenderweise hat sich gezeigt, dass die Mangleistung bei der erfindungsgemäßen Muldenmangel sich verdoppeln lässt, ohne dass der Walzendurchmesser doppelt so groß ist. Die Mangleistung einer herkömmlichen Muldenmangel mit zwei Mangelwalzen, die beispielsweise über einen Durchmesser von 1.400 mm verfügen, kann bei der erfindungsgemäßen Muldenmangel mit einer einzigen Mangelwalze erreicht werden, deren Durchmesser bei etwa 2.000 mm liegt. Die Vergrößerung der Mangleistung durch eine im Durchmesser größere Mangelwalze an der Stelle der bisherigen Aufeinanderfolge mehrerer Mangelwalzen führt dazu, dass Brücken zwischen aufeinanderfolgenden Mangelmulden und insbesondere störungsanfällige Mangelbänder nicht mehr erforderlich sind. Da das Überführen der Wäschestücke von einer Mangelmulde zur anderen sich bei der erfindungsgemäßen Muldenmangel erübrigt, kühlen die Wäschestücke bei der Überführung zu einer nachfolgenden Mangelmulde nicht ab, was auch zu einer Erhöhung der Mangleistung führt.

Die erfindungsgemäße Muldenmangel kann zur weiteren Steigerung der Mangleistung auch mehrere aufeinanderfolgende Mangelwalzen und Mangelmulden mit Durchmessern über 1.600 mm aufweisen. Dann müssen die Wäschestücke zwar auch von einer Mangelmulde zur anderen überführt werden; es kann durch die größeren Mangelwalzen aber die Anzahl der Mangelwalzen und der Mangelmulden reduziert werden, so dass eine geringere Anzahl von Überführungsvorgängen der Wäschestücke zu

nachfolgenden Mangelmulden erforderlich ist, was auch zur Verringerung des baulichen Aufwands und der Störanfälligkeit einer solchen Muldenmangel führt.

5 Eine weitere Muldenmangel zur Lösung der eingangs genannten Aufgabe oder zur Weiterbildung der zuvor beschriebenen Muldenmangel weist die Merkmale des Anspruchs 3 auf. Demnach wird diejenige Stirnseite der Mangelwalze, der ein Antrieb zugeordnet ist (Antriebsseite), vom Antrieb getragen. Insbesondere ist die Antriebsseite der Mangelwalze am Antrieb gelagert. Dadurch erübrigt sich ein separates Lager für die Mangelwalze auf der Antriebsseite. Außerdem werden die baulichen Abmessungen  
10 verringert, weil durch das fehlende separate Lager auf der Antriebsseite der Antrieb dichter an die betreffende Stirnseite der Mangelwalze platzierbar ist.

Vorzugsweise ist die Antriebsseite der Mangelwalze auf einer Abtriebswelle des Antriebs, und zwar insbesondere eines Getriebes desselben, gelagert. Die Abtriebswelle  
15 des Getriebes weist bauartbedingt eine innere Lagerung auf, die geeignet ist, die Lagerkräfte der Mangelwalze auf der Antriebsseite aufzunehmen.

Verbunden ist die Mangelwalze mit dem Antrieb, insbesondere dem Getriebe, gemäß einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung über einen Kupplungsflansch. Dieser  
20 separate Kupplungsflansch lässt sich mit einem drehmomentübertragenden Mittel zum Anschluss an das Getriebe versehen und kann mit der betreffenden Stirnseite der Mangelwalze durch Schrauben auf einfache Weise angeflanscht werden. Dadurch ist eine einfach herstellbare und im Bedarfsfalle leicht austauschbare Verbindung des Antriebs, insbesondere des Getriebes, mit der Mangelwalze möglich.

25 Eine weitere Muldenmangel zur Lösung der eingangs genannten Aufgabe oder zur Weiterbildung der zuvor beschriebenen Muldenmangel weist die Merkmale des Anspruchs 7 auf. Demnach ist das Getriebe des Antriebs als ein Planetengetriebe ausgebildet. Damit ist es möglich, die Antriebsdrehzahl eines Motors, insbesondere  
30 eines Elektromotors, auf die relativ geringe Drehzahl der insbesondere große Durchmesser aufweisenden Mangelwalze zu reduzieren. Das Planetengetriebe ermöglicht es, große Übersetzungsverhältnisse mit kleinen baulichen Abmessungen herbeizuführen. Des weiteren verfügt die Antriebswelle des Planetengetriebes über eine verhältnismäßig hohe Tragfähigkeit, die es zulässt, die Mangelwalze auf der  
35 Antriebsseite direkt auf der Abtriebswelle des Planetengetriebes zu lagern.

Vorzugsweise findet ein Planetenwinkelgetriebe Verwendung. Dadurch lässt sich der zum Antrieb der Mangelwalze dienende Elektromotor mit einer senkrecht zur Längsachse der Mangelwalze ausgerichteter Längsachse an dem Planetenwinkelgetriebe anflanschen. Das führt zu einer besonders kompakten baulichen Ausgestaltung der Antriebsseite der Muldenmangel.

Eine weitere Lösung der eingangs genannten Aufgabe, die auch zur Weiterbildung der zuvor beschriebenen Muldenmangel dienen kann, weist die Merkmale des Anspruchs 8 auf. Demnach ist die Mangelwalze sowohl an der Antriebsseite als auch auf der gegenüberliegenden Seite, nämlich der antriebsfreien Seite, über jeweils einen Hebeltrieb schwenkbar mit einem Gestell verbunden. Die Hebeltriebe ermöglichen es, auch Mangelwalzen mit großen Durchmessern und entsprechend hohen Gewichten, aber auch hohen Andruckkräften an die Mangelmulde stabil mit dem Gestell zu verbinden.

Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung sind die Hebeltriebe der Antriebsseite und der antriebsfreien Seite miteinander gekoppelt. Dies geschieht vorzugsweise durch eine Ausgleichswelle. Dadurch wird eine Synchronisation der gegenüberliegenden Stirnseiten der Mangelwalze zugeordneten Hebeltriebe herbeigeführt, so dass die Mangelwalze auf- und abbewegbar ist, ohne dass sich dabei die Längsmittelachse der Mangelwalze in der Richtung verändert. Das führt insbesondere dazu, dass in den Bereichen gegenüberliegender Stirnseiten die Mangelwalze gleiche Anpressdrücke auf die Mangelmulde ausübt und dadurch die Mangleistung an allen Stellen der Muldenmangel etwa gleich ist.

Die Ausgleichswelle ist bei einer bevorzugten Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Muldenmangel auf einer Schwenkachse eines solchen Hebels jedes Hebeltriebs angeordnet, an dem die Mangelwalze gelagert ist. Dadurch kann die Ausgleichswelle Bestandteil der schwenkbaren Lagerung der Hebeltriebe sein und gleichzeitig die Hebel so verbinden, dass sie gleichermaßen verschwenkt werden, wobei die Ausgleichswelle um ihre die Drehpunkte der Hebel bildende Längsmittelachse verdrehbar ist. Zweckmäßigerweise ist die Ausgleichswelle so bemessen bzw. ausgebildet, dass sie im Wesentlichen torsionsfrei ist. Dadurch wird eine präzise Synchronisation der Hebel der Hebeltriebe an gegenüberliegenden Stirnseiten der Mangelwalze gewährleistet.

Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung ist das Gewicht des auf der Antriebsseite am Hebeltrieb gelagerten Antriebs kompensierbar, und zwar insbesondere geometrisch bzw. mechanisch und/oder hydraulisch bzw. pneumatisch. Die im Durchmesser verhältnismäßig große Mangelwalze erfordert einen leistungsstarken Antrieb.

5 Dieser Antrieb, und zwar insbesondere auch das Planetenwinkelgetriebe, verfügt über ein Gewicht, das sich merklich auf die Andruckkraft der Mangelwalze gegen die Mangelmulde auswirkt. Da diese durch das Eigengewicht des Antriebs hervorgerufene Gewichtskraft nur auf der Antriebsseite vorhanden ist, wird sie erfindungsgemäß kompensiert, indem auf der antriebsfreien Seite die durch den Hebeltrieb ausgeübte  
10 Andruckkraft der Mangelwalze an die Mangelmulde entsprechend dem Gewicht des Antriebs auf der gegenüberliegenden Seite vergrößert wird. Dieses geschieht entweder geometrisch bzw. mechanisch, indem derjenige Hebel des Hebeltriebs, an dem ein Druckmittelzylinder zum Andrücken der Mangelwalze an die Mangelmulde angreift, auf der antriebsfreien Seite entsprechend länger ist als auf der Antriebsseite. Alternativ oder  
15 zusätzlich kann aber auch die Kompensation des Gewichts des Antriebs hydraulisch oder pneumatisch erfolgen, indem zum Beispiel der Druckmittelzylinder auf der antriebsfreien Seite eine größere Kolbenfläche aufweist und dadurch eine um das Gewicht des Antriebs höhere Anpresskraft der Mangelwalze gegen die Mangelmulde erzeugt.

20 Eine weitere Muldenmangel zur Lösung der eingangs genannten Aufgabe oder auch zur Weiterbildung der vorstehend beschriebenen Muldenmangeln weist die Merkmale des Anspruchs 16 auf. Demnach ist die elastische Mangelmulde aus miteinander verbundenen Muldenabschnitten gebildet. Die vorzugsweise gleich großen Muldenabschnitte der die Mangelmulde bereichsweise, vorzugsweise im Bereich einer  
25 unteren Hälfte, umgebenden Mangelmulde erstrecken sich somit nur über einen Teil des Umfangs der Mangelwalze, der von der gesamten Mangelmulde umgeben ist. In Längsrichtung der Mangelwalze hingegen erstreckt sich jeder Muldenabschnitt über die gesamte Länge der Mangelwalze. Durch die erfindungsgemäß in Umfangsrichtung erfolgende Aufteilung der Mangelmulde wird die Stabilität derselben nicht nennenswert  
30 beeinflußt, weil in Umfangsrichtung die Mangelmulde ohnehin elastisch ist und deshalb die elastisch wirkenden Verbindungsstellen der Muldenabschnitte sich nicht nachteilig auswirken. In Längsrichtung der Mangelwalze hingegen, in der die Mangelmulde vorzugsweise steif sein soll, bleibt die Steifigkeit erhalten, weil in dieser Richtung keine Teilung der Mangelmulde erfolgt.



Des weiteren ist vorgesehen, die einzelnen Muldenabschnitte für sich autark auszubilden. Das gilt insbesondere hinsichtlich Ihrer (Heiz-)Energieversorgung. Demzufolge verfügt jeder Muldenabschnitt über eigene Anschlüsse zur Zu- und Abfuhr der (Heiz-)Energie, beispielsweise Dampf, heißes Öl oder dergleichen. Dadurch müssen  
5 die Muldenabschnitte zur Bildung der Mangelmulde lediglich miteinander verbunden werden.

Gemäß einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung ist die Mangelmulde aus zwei gleich großen Muldenabschnitten zusammengesetzt, die sich jeweils über etwa ein  
10 Viertel des Umfangs der Mangelwalze erstrecken. Die beiden Muldenabschnitte sind (bezogen auf die Umfangsrichtung der Mangelwalze) in der Mitte miteinander verbunden, also etwa im unteren Scheitelpunkt der halbkreisförmigen Mangelmulde. Diese Verbindung erfolgt durch mindestens eine in Längsrichtung der Mangelmulde durchgehend verlaufende Schweißnaht. Diese Schweißnaht ist so ausgebildet und bemessen,  
15 dass sie über ein Widerstandsmoment verfügt, das den Widerstandsmoment der üblicherweise doppelwandig ausgebildeten Muldenabschnitte entspricht, so dass das Elastizitätsverhalten der aus den Muldenabschnitten zusammengesetzten Muldenmangel im Bereich der Verbindung der Muldenabschnitte etwa genauso groß ist wie in den daran angrenzenden Bereichen der Mangelmulde, die durch die Muldenabschnitte gebildet ist.  
20 Dadurch wird erreicht, dass die aus den zusammengeschweißten Muldenabschnitten gebildete Mangelmulde über ihren gesamten Verlauf ein etwa gleiches Widerstandsmoment aufweist und dadurch über den gesamten Umfang der Mangelwalze ein gleiches Biegeverhalten aufweist, wodurch bei in die Mangelmulde gepresster Mangelwalze die Mangelmulde sich überall gleichmäßig an die Mangelwalze anschmiegt.

Eine weitere Muldenmangel zur Lösung der eingangs genannten Aufgabe zeichnet sich durch die Merkmale des Anspruchs 24 aus. Dabei kann es sich auch um eine Weiterbildung der zuvor beschriebenen Mangelmulden handeln. Demnach ist die Mangelwalze mit einer Bewicklung versehen, die über eine Dicke zwischen 6 und 25 mm,  
30 insbesondere 12 bis 20 mm, verfügt. Eine solche Bewicklung hält den Belastungen Stand, die beim Andrücken einer größeren Mangelwalze gegen die Mangelmulde entstehen.

Vorzugsweise ist die Bewicklung einlagig ausgebildet, was aber nicht ausschließt, dass  
35 die einlagige Bewicklung in sich aus mehreren Schichten gebildet sein kann. Die ein-

lagige Bewicklung ist in Umfangsrichtung der Mangelwalze endlos geschlossen durch eine im Wesentlichen übergangslose bzw. absatzlose Verbindungsnaht. Dadurch wird von der Bewicklung der Mangelwalze die zu glättenden Wäschestücke an allen Stellen des Umfangs der Mangelwalze gleichmäßig an die Plättfläche der Mangelmulde gedrückt. Die so ausgebildete Bewicklung hält auch den großen Drücken, die die Mangelwalze auf die Mangelmulde ausübt, Stand.

Gebildet ist die Bewicklung vorzugsweise aus einem Filz oder filzartigen Material. Dieses verfügt aufgrund der erfindungsgemäß besonders gewählten Dicke über die erforderlichen Federungseigenschaften, wodurch bei der Bewicklung der erfindungsgemäßen Muldenmangel auch auf bei herkömmlichen Muldenmangeln übliche Federn verzichtet werden kann, die den Drücken nicht oder nicht dauerhaft Stand halten würden, die bei Muldenmangeln mit großen Durchmessern der Mangelwalzen entstehen.

Ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Muldenmangel wird nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. In dieser zeigen:

Fig. 1 eine schematische Seitenansicht der Muldenmangel,

Fig. 2 eine Ansicht einer nicht angetriebenen Seite der Muldenmangel,

Fig. 3 einen Längsschnitt (entlang einer Längsmittelachse der Mangelwalze) der nicht angetriebenen Seite der Muldenmangel,

Fig. 4 eine Ansicht einer Antriebsseite der Muldenmangel,

Fig. 5 eine Ansicht auf die Antriebsseite mit einem Antrieb,

Fig. 6 einen vertikalen Längsschnitt durch die Antriebsseite,

Fig. 7 eine vergrößerte Einzelheit eines Querschnitts durch die Mangelmulde im Bereich der Verbindung der Muldenhälften, und

Fig. 8 eine vergrößerte Einzelheit eines Querschnitts durch die Mangelwalze mit einer Bewicklung.

Die Figuren zeigen eine Muldenmangel für gewerbliche Wäschereien. Die Muldenmangel verfügt über eine zylindrische Mangelwalze 10, die um eine Längsmittelachse 11 drehend antreibbar ist. Die hier gezeigte Mangelwalze 10 weist erfindungsgemäß einen Durchmesser von etwa 2.000 mm auf. Der Mangelwalze 10 ist eine flexible Mangelmulde 12 zugeordnet. Die Mangelmulde 12 umgibt etwa die untere Hälfte der Mangelwalze 10, so dass die Mangelmulde 12 im Querschnitt etwa halbkreisförmig ausgebildet ist.

Die Mangelmulde 12 ist an gegenüberliegenden Längsrändern 13 bzw. 14 vorzugsweise durchgehend an einem festen Gestell 15 der Muldenmangel gelagert. Der in der Fig. 1 rechte Längsrand 13 der Mangelmulde 12 ist einer Einlaufseite 16 der Muldenmangel zugeordnet und fest mit dem Gestell 15 verbunden. Der gegenüberliegende Längsrand 14 auf einer Auslaufseite 17 ist über eine vorzugsweise in Längsrichtung der Mangelmulde 12 durchgehende, leicht schräggestellte Pendelstütze 18 beweglich am Gestell 15 gelagert. Diese Lagerung kann nach Art der DE 197 02 644 A1 ausgebildet sein, auf die vollinhaltlich Bezug genommen wird und aus der Einzelheiten der Lagerung, insbesondere der Pendelstütze 18, hervorgehen.

Im Bereich der Einlaufseite 16 und der Auslaufseite 17 kann die Mangelmulde 12 mit einer nach oben weisenden Verlängerung versehen sein, die geradlinig und etwas schräggerichtet verläuft, und zwar derart, dass die Längsränder 13 und 14 einen Abstand zur Mangelwalze 10 aufweisen zur Bildung eines Spalts an der Einlaufseite 16 und der Auslaufseite 17. Ein solcher Spalt erleichtert vor allem das Einführen der zu mangelnden Wäschestücke zwischen die Mangelwalze 10 und die Mangelmulde 12. Die elastische Mangelmulde 12 schmiegt sich im halbkreisförmigen Bereich an die zylindrische Oberfläche der Mangelwalze 10 an, so dass die Wäschestücke zwischen der Mangelwalze 10 und einer inneren Plättfläche 19 der Mangelmulde 12 entlang durch die Muldenmangel hindurchbewegt werden durch die im gezeigten Ausführungsbeispiel im Uhrzeigersinn (Antriebsrichtung 20) angetriebene Mangelwalze 10. Der in der Fig. 1 gezeigte Spalt zwischen der Mangelmulde 12 und der Mangelwalze 10 dient nur zu Darstellungszwecken und Erläuterungszwecken; tatsächlich ist er beim Betrieb der Muldenmangel nicht vorhanden.

Die elastische Mangelmulde 12 ist bei der hier gezeigten Muldenmangel aus zwei Muldenhälften 21 und 22 gebildet. Jede der ununterbrochen über die gesamte Längs-

richtung der Muldenmangel verlaufende Muldenhälfte 21 und 22 erstreckt sich etwa über einen Viertelkreisumfang des Mantels der Mangelwalze 10. Verbunden sind die Muldenhälften 21 und 22 an einer in Längsrichtung der Mangelwalze 10 durchlaufenden Verbindungslinie 23. Die Verbindungslinie 23 erstreckt sich durch eine auf der Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10 liegende vertikale Längsmittlebene der Muldenmangel. Die beiden Muldenhälfte 21 und 22 sind abgesehen von ihrer spiegelbildlichen Anordnung um die Längsmittelachse der Muldenmangel im Wesentlichen gleich ausgebildet.

Jede Muldenhälfte 21 und 22 ist doppelwandig ausgebildet. Dazu verfügt jede Muldenhälfte 21 und 22 über ein dickeres inneres Muldenblech 24 und ein dünneres äußeres Muldenblech 25. Die zur Mangelwalze 10 weisenden Innenseiten der inneren Muldenbleche 24 beider Muldenhälfte 21 und 22 bilden zusammen die Plättfläche 19 der Mangelmulde 12. Die Muldenbleche 24 und 25 sind aus Edelstahl, insbesondere rostfreiem Stahl, gebildet. Die gleichdicken inneren Muldenbleche 24 der Muldenhälften 21 und 22 sind etwa 2 bis  $3\frac{1}{2}$ -fach so dick wie die ebenfalls gleichdicken äußeren Muldenbleche 25 der Muldenhälfte 21 und 22. Die Dicke der inneren Muldenbleche 24 liegt im Bereich von 4 bis 6 mm. Dementsprechend sind die äußeren Muldenbleche 25 1,2 bis 3 mm dick.

Zur Bildung der jeweiligen Muldenhälfte 21 und 22 sind das innere Muldenblech 24 und das äußere Muldenblech 25 derselben ringsherum am Rand dicht verschweißt. Darüber hinaus sind die Flächen der Muldenhälften 21 und 22 mit einem vorzugsweise gleichmäßigen Raster von Verbindungsstellen 26 versehen. In den Bereichen der Verbindungsstellen 26 sind die inneren Muldenbleche 24 mit den äußeren Muldenblechen 25 zusätzlich verschweißt. Zwischen den einzelnen Verbindungsstellen 26 sind die äußeren Muldenbleche 25 von den inneren Muldenblechen 24 beabstandet, und zwar etwa um einen Betrag, der der Dicke der äußeren Muldenbleche 25 entspricht, vorzugsweise etwas geringer ist. In denjenigen Bereichen, in denen die Muldenbleche 24 und 25 voneinander beabstandet sind, werden innerhalb der jeweiligen Muldenhälfte 21 und 22 Strömungskanäle 27 zum Hindurchleiten von Heizmedium, insbesondere Dampf oder eine aufgeheizte Flüssigkeit (heißes Öl) gebildet. Alternativ ist es denkbar, im Bereich der Fläche der Muldenhälften 21 und 22 die Muldenbleche 24 und 25 durch Längsnähte oder Quernähte miteinander zu verbinden. Die Verbindung der Muldenbleche 24, 25 sowohl entlang des Umfangs als auch an den Verbindungsstellen

26 bzw. Längs- oder Quernähten erfolgt durch Schweißen, und zwar vorzugsweise Laserschweißen.

Jede der beiden Muldenhälften 21 und 22 ist hinsichtlich der Energiezufuhr autark ausgebildet. Dazu verfügt die Muldenhälfte 21 am zur Einlaufseite 16 weisenden oberen Randbereich und die Muldenhälfte 22 am zur Auslaufseite 17 weisenden oberen Randbereich über mindestens einen, vorzugsweise mehrere, Dampfanschlüsse. Am unteren Rand, nahe der Verbindungslinie 23, verfügt jede Muldenhälfte 21 und 22 über Anschlüsse 28 zur Kondensatabfuhr. Vorzugsweise verfügt jede Muldenhälfte 21 und 22 über mehrere separate Anschlüsse 28. Im gezeigten Ausführungsbeispiel weist jede Muldenhälfte 21 bzw. 22 fünf Anschlüsse 28 zur Kondensatableitung auf. Bei Bedarf kann jede Muldenhälfte 21 und 22 auch mehr als fünf Anschlüsse 28 aufweisen.

An der in Längsrichtung der Muldenmangel durchgehend verlaufenden Verbindungslinie 23 sind zueinandergerichtete Ränder der Muldenhälften 21 und 22 miteinander verschweißt, und zwar durch eine Längsschweißnaht 29, die gegebenenfalls aus mehreren nacheinander hergestellten Einzelschweißnähten gebildet sein kann. Die Längsschweißnaht 29 wird nach einem geeigneten, bekannten Lichtbogenschweißverfahren unter Schutzgas hergestellt. Gegebenenfalls können hierfür aber auch andere Schweißverfahren zum Einsatz kommen. Die Längsschweißnaht 29 erstreckt sich über die gesamte Dicke der benachbarten Ränder der Muldenhälften 21 und 22, nämlich über die Summe der Dicke des inneren Muldenblechs 24 und des äußeren Muldenblechs 25, die im Bereich der Verbindungslinie 23 bzw. Längsschweißnaht 29 durchgehend in Längsrichtung der Muldenmangel aneinander anliegen, weil sie bereits zur Bildung der Muldenhälften 21 und 22 verschweißt sind durch die jede Muldenhälfte 21 und 22 ringsherum umgebende Schweißnaht. Die Längsschweißnaht 29 ist an der Innenseite der Mangelmulde 12 nachträglich durch zum Beispiel Schleifen und/oder Polieren derart bearbeitet, dass eine übergangslose Verbindung der Innenfläche der inneren Muldenbleche 24 der einzelnen Muldenhälften 21 und 22 und damit eine auch im Bereich der Verbindungsstelle 26 durchgehende Plättfläche 19 entsteht.

Die Mangelwalze 10 ist an jeder ihrer beiden gegenüberliegenden Stirnseiten durch einen Hebeltrieb 30, 31 mit dem Gestell 15 verbunden. Durch die Hebeltriebe 30 und 31 kann die Mangelwalze 10 in die Mangelmulde 12 gedrückt werden und bei Bedarf von derselben wegbewegt werden. Einer Stirnseite der Mangelwalze 10 ist ein Antrieb 32

zugeordnet. Diese Seite der Mangelwalze 10 wird nachfolgend als Antriebsseite 33 bezeichnet. Die gegenüberliegende Stirnseite der Mangelwalze 10, der kein Antrieb zugeordnet ist, wird als nicht angetriebene Seite 34 bezeichnet. Dieser Seite ist der Hebeltrieb 31 zugeordnet.

5

Auf der Antriebsseite 33 ist die Mangelwalze 10 ohne einen Achsstummel direkt am Antrieb 32 gelagert, und zwar auf einer Abtriebswelle 35 eines Getriebes des Antriebs. Dieses Getriebe ist als Planetenwinkelgetriebe 36 ausgebildet. Das Planetenwinkelgetriebe 36 verfügt über ein Übersetzungsverhältnis (i) von 150 bis 250, vorzugsweise etwa 200. Dadurch wird mit der Mangelwalze 10 trotz des verhältnismäßig großen Durchmessers von etwa 2.000 mm eine Umfangsgeschwindigkeit erzielt, die etwa derjenigen entspricht, die bei konventionellen Muldenmangeln mit im Durchmesser kleinerer Mangelwalze erzielbar ist, nämlich bei etwa 45 m/min liegt. Auf der als Vielkeilwelle ausgebildeten Abtriebswelle 35 des Planetenwinkelgetriebes 36 ist auf der Antriebsseite 33 die Mangelwalze 10 gelagert. Angetrieben wird das Planetenwinkelgetriebe 36 im gezeigten Ausführungsbeispiel durch einen Elektromotor 37. Der Elektromotor 37 ist derart an das Planetenwinkelgetriebe 36 angeflanscht, dass die Längsmittelachse des Elektromotors 37 etwa horizontalgerichtet die Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10 schneidet, und zwar unter einem rechten Winkel, indem die Längsmittelachse des Elektromotors 37 quer zur Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10 verläuft.

10

15

20

Auf der Antriebsseite 33 ist einer Stirnwandung 38 der Mangelwalze 10 ein Kupplungsflansch 39 zugeordnet. Eine außen an der Stirnseite 38 der Mangelwalze 10 anliegende Flanschplatte 40 des Kupplungsflansches 39 ist mit der Stirnwandung 38 verschraubt. Mit der Flanschplatte 40 des Kupplungsflansches 39 ist eine Aufsteckhülse 41 verbunden, insbesondere verschweißt. Die Aufsteckhülse 41 weist an der Innenfläche ein Vielkantprofil auf, das korrespondierend zum Profil der vielkantartig ausgebildeten Abtriebswelle 35 des Planetenwinkelgetriebes 36 ausgebildet ist. Durch Einstecken der Abtriebswelle 35 des Planetenwinkelgetriebes 36 in das Vielkeilprofil der Aufsteckhülse 41 kommt eine drehmomentübertragende Verbindung zwischen der Abtriebswelle 35 des Planetenwinkelgetriebes 36 und der Mangelwalze 10 auf der Antriebsseite 33 zustande. Die Aufsteckhülse 41, insbesondere das Vielkeilprofil derselben, ist konzentrisch zur Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10 angeordnet, wodurch letztere um die Längsmittelachse 11 vom Antrieb 32 drehend antreibbar ist.

25

30

35

Die Hebeltriebe 30, 31 auf gegenüberliegenden Seiten der Mangelwalze 10 sind konzeptionell gleichermaßen als Parallelogrammlenkertriebe ausgebildet. Jedoch sind die Hebeltriebe 30, 31 im gezeigten Ausführungsbeispiel unterschiedlich bemessen.

5 Der Hebeltrieb 30 auf der Antriebsseite 33 verfügt über einen (unteren) Doppelhebel 42 und einen mit Abstand darüberliegenden Einfachhebel 43. Der Doppelhebel 42 ist an einem außenliegenden Ende um eine Drehachse 44 schwenkbar am Gestell 15 gelagert. Die Drehachse 44 verläuft parallel zur Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10. Die Drehachse 44 befindet sich neben und unterhalb der Längsmittelachse 11. An einem der  
10 Drehachse 44 gegenüberliegenden Ende ist der Doppelhebel 42 gelenkig mit einem Kolbenstangenende 45 eines Pneumatikzylinders 46 verbunden. Eine Kolbenunterseite des Pneumatikzylinders 46 ist schwenkbar am Gestell 15 gelagert. Zwischen der Drehachse 44 am einen Ende des Doppelhebels 42 und dem Kolbenstangenende 45 am anderen Ende des Doppelhebels 42 ist der Antrieb, und zwar das Planetenwinkelgetriebe 36 am Doppelhebel 42 gelagert. Des weiteren ist das Planetenwinkelgetriebe 36  
15 an einem freien Ende des Einfachhebels 43 gelagert. Das gegenüberliegende freie Ende des Einfachhebels 43 ist schwenkbar um eine Drehachse 47 am Gestell 15 gelagert. Diese Drehachse 47 befindet sich seitlich neben und oberhalb der Längsmittelachse 11 der Mangelwalze 10, und zwar im gezeigten Ausführungsbeispiel etwa senkrecht oberhalb der Drehachse 44 für den Doppelhebel 42. Durch Ein- und Ausfahren des  
20 Pneumatikzylinders 46 wird der Doppelhebel 42 um die Drehachse 44 verschwenkt und dabei der Antrieb 32 mit der daran befestigten Antriebsseite 33 der Mangelwalze 10 angehoben oder abgesenkt. Entsprechend wird der auch mit dem Antrieb 32 verbundene Einfachhebel 43 um die Drehachse 47 verschwenkt, wodurch der Antrieb 32 und die Antriebsseite 33 der Mangelwalze 10 auf einer nahezu senkrechten Bahn auf- und abbewegt werden zum Einfahren der Mangelwalze 10 in die Mangelmulde 12 und zum Herausfahren der Mangelwalze 10 aus der Mangelmulde 12.

Der prinzipiell wie der Hebeltrieb 30 auf der Antriebsseite 33 ausgebildete Hebeltrieb 31  
30 auf der nicht angetriebenen Seite 34 der Mangelwalze 10 verfügt auch über einen Doppelhebel 32 der um die Drehachse 44 schwenkbar ist und einen Einfachhebel 49, der um die Drehachse 47 schwenkbar ist. Der Doppelhebel 48 ist auch durch einen Pneumatikzylinder 50 verschwenkbar. Zwischen den gegenüberliegenden äußeren Enden des Doppelhebels 48 und am freien Ende des Einfachhebels 49 ist ein Lager 51  
35 für die nicht angetriebene Seite 34 der Mangelwalze 10 angelenkt. Dieses Lager 51 ist

außerdem mit dem freien Ende des Einfachhebels 49 verbunden. Im Lager 51 stützt sich ein fest mit der Stirnwandung 52 der Mangelwalze 10 auf der nicht angetriebenen Seite 34 derselben verbundener Achsstummel 53 ab, der im gezeigten Ausführungsbeispiel als eine Hülse ausgebildet ist.

5

10

Die Hebeltriebe 30 und 31 sind synchronisiert, und zwar im gezeigten Ausführungsbeispiel durch eine Ausgleichswelle 54. Die Ausgleichswelle 54 liegt auf der Drehachse 44 zur Lagerung der Doppelhebel 42 und 48 am Gestell 15. Die Ausgleichswelle 54 stellt somit eine drehmomentübertragende Verbindung zwischen den Doppelhebeln 42 und 48 der Hebeltriebe 30 und 31 dar, indem sie die Bewegung des einen Doppelhebels 42 synchron auf den anderen Doppelhebel 48 überträgt, so dass die Ausgleichswelle 54 sicherstellt, dass beide Doppelhebel 42 und 48 gleichermaßen verdreht werden. Des weiteren dient die Ausgleichswelle 54 auch dazu, die Lagerung der Doppelhebel 42 und 48 am Gestell 15 herbeizuführen. Damit die Ausgleichswelle 54 eine mindestens nahezu gleiche Verschwenkung der Doppelhebel 42 und 48 gewährleistet, ist die Ausgleichswelle 54 im Wesentlichen torsionssteif ausgebildet. Das wird beispielsweise durch eine entsprechende Bemessung der Ausgleichswelle 54 erzielt.

15

20

25

30

35

Die Doppelhebel 42 und 48 der unterschiedlichen Hebeltriebe 30 und 31 sind unterschiedlich lang ausgebildet. Auf der Antriebsseite 33 ist demzufolge der Doppelhebel 42 etwas kürzer. Die Abstände der Anlenkung des Lagers 51 zur Lagerung der Mangelwalze 10 auf der nicht angetriebenen Seite 34 und des Planetenwinkelgetriebes 36 zur Lagerung der Mangelwalze 10 auf der Antriebsseite 33 zur Drehachse 44 bzw. zur Ausgleichswelle 54 sind gleich. Hingegen sind die Abstände derjenigen Stellen, mit denen die Pneumatikzylinder 46 und 50 an den freien Enden der Doppelhebel 42 und 48 angelenkt sind zur Drehachse 44 bzw. Ausgleichswelle 54 unterschiedlich lang. Dadurch ist der Pneumatikzylinder 50 auf der nicht angetriebenen Seite 34 mit größerem Abstand von der Drehachse 44 am Doppelhebel 48 angelenkt als der Pneumatikzylinder 46 auf der Antriebsseite 33. Die unterschiedlichen Längen der Doppelhebel 42 und 48 führen dazu, dass die Kräfte, mit denen die Mangelwalze 10 in die Mangelmulde 12 eingedrückt wird, auf beiden Seiten der Mangelwalze 10 im Wesentlichen gleich sind, obwohl auf der Antriebsseite 33 infolge des Gewichts des Antriebs 32 von diesem ein merklicher Anteil der Eindruckkraft der Mangelwalze 10 in die Mangelmulde 12 erzeugt wird. Da auf der nicht angetriebenen Seite 34 die Gewichtskomponente des Antriebs 32 fehlt, muss hier vom Pneumatikzylinder 50 eine größere Anpresskraft ausgeübt werden, was durch den



längeren Doppelhebel 48 herbeigeführt wird. Die Längenverhältnisse der Doppelhebel 42 und 48 sind dabei so aufeinander abgestimmt, dass der längere Doppelhebel 48 auf der nicht angetriebenen Seite 34 das hier fehlende Gewicht des Antriebs 32 der Antriebsseite 33 kompensiert, nämlich eine entsprechend größere Kraft auf das Lager 51 der Mangelwalze 10 auf der nicht angetriebenen Seite 34 ausübt.

Alternativ ist es denkbar, die Doppelhebel 42 und 48 gleich lang auszubilden und statt dessen auf der nicht angetriebenen Seite 34 einen Pneumatikzylinder 50 mit einer zum Ausgleich des Gewichts des Antriebs 32 erforderlichen größeren Kolbenfläche zu versehen.

Aufgrund der vorstehend beschriebenen Kompensation des Gewichts des Antriebs 32 auf der Antriebsseite 33 durch unterschiedlich lange Doppelhebel 42 und 48 bzw. Pneumatikzylinder 46 und 50 mit unterschiedlichen Kolbenflächen kann die Ausgleichswelle 54 zur drehmomentübertragenden Verbindung der Doppelhebel 42 und 48 entfallen. Alternativ ist es auch denkbar, die vom Antrieb 32 auf der Antriebsseite 33 ausgeübte Andruckkraft der Mangelwalze 10 gegen die Mangelmulde 12 nur auszugleichen bzw. auf die nicht angetriebene Seite 34 ohne eine Gewichtsbelastung durch den Antrieb 32 zu übertragen durch die Ausgleichswelle 54, so dass die Doppelhebel 42 und 48 gleich lang sein können und auch gleiche Pneumatikzylinder 46 und 50 verwendbar sind.

Durch den Durchmesser der Mangelwalze 10 von etwa 2.000 mm wird eine die Mangelwalze 10 umgebende elastische Bewicklung höher belastet als bei herkömmlichen Muldenmangeln mit geringeren Durchmessern der Mangelwalze. Aus diesem Grund ist erfindungsgemäß eine besondere Bewicklung vorgesehen. Diese ist gebildet aus einem einlagigen Filz 55 mit einer Dicke von vorzugsweise 15 bis 18 mm. Der Filz 55 in sich kann aus mehreren fest miteinander verbundenen Schichten bestehen, die gleiche aber auch unterschiedliche Eigenschaften aufweisen können. Eine Materialbahn des so gebildeten Filzes 55 wird dann vollständig einmal um die Mangelwalze 10 herumgelegt und die Querränder der Materialbahn an einer Verbindungsstelle 56 nahtlos verbunden. Dazu sind die an der Verbindungsstelle 56 zusammenzusetzenden benachbarten Querränder des Filzes 55 in Querschnittsrichtung der Mangelwalze 10 gesehen angeschrägt zur Bildung schräger Verbindungsflächen 57. Durch diese Anschrägung ist die Bewicklung an der Verbindungsstelle 56 etwa genauso dick wie der Filz 55

außerhalb der Verbindungsstelle 56. Die Verbindungsflächen 57 gegenüberliegender Randbereiche des Filzes 55 zur Bildung der Bewicklung sind an der Verbindungsstelle 56 miteinander verbunden, und zwar vorzugsweise verklebt. Alternativ oder zusätzlich kann die Verbindung auch durch Nähen im Bereich der Verbindungsstelle 56 erfolgen.

\*\*\*\*\*

# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

16  
Anwaltssozietät GbR

Anmelder:  
Kannegiesser Aue GmbH  
Joseph-Haydn-Straße 30c

08301 Schlema

## PATENTANWÄLTE · EUROPEAN PATENT ATTORNEYS EUROPEAN TRADEMARK ATTORNEYS

Hans Meissner Dipl.-Ing. (bis 1980) · Bremen  
Erich Bolte Dipl.-Ing. · Bremen  
Friedrich Möller Dipl.-Ing. · Bremen  
Karsten Heiland Dipl.-Ing. · Osnabrück  
Dr. Eugen Popp Dipl.-Ing. Dipl.-W.-Ing. · München  
Wolf E. Sajda Dipl.-Phys. · München  
Dr. Johannes Bohnenberger Dipl.-Ing. · München  
Volkmär Kruspig Dipl.-Ing. · München  
Kay Rupprecht Dipl.-Ing. · München  
Stefan M. Zech Dipl.-Phys. · Nürnberg  
Dr. Claus Reinländer Dipl.-Ing. · Gera

## RECHTSANWÄLTE · ATTORNEYS AT LAW

Dr. Claus D. Opatz · Bremen  
Henrik H. Bolte · Bremen  
Dr. Peter Schade · München  
Axel Kockläuner · München

Ihr Zeichen  
Your ref.  
Unser Zeichen  
Our ref.  
Datum  
Date

KAN-343-DE

14. Februar 2001/7119

## ADRESSE · ADDRESS

Hollerallee 73 Telefon: 04 21-34 87 40  
D-28209 Bremen Telefax: 04 21-34 22 96  
e-mail: meibo@nord.de

---

## Muldenmangel

---

## Ansprüche:

1. Muldenmangel mit vorzugsweise einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), dadurch gekennzeichnet, dass die Mangelwalze (10) einen Durchmesser aufweist, der größer als 1.600 mm ist.

5

2. Muldenmangel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Mangelwalze (12) einen Durchmesser im Bereich von 1.600 bis 2.600 mm, vorzugsweise zwischen 1.800 und 2.400 mm, aufweist.

10

3. Muldenmangel mit vorzugsweise einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze (10) zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), insbesondere nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass einer Stirnseite

(Antriebsseite 33) der Mangelwalze (10) ein Antrieb (32) zugeordnet ist und der Antrieb (32) die Mangelwalze (10) auf der Antriebsseite (33) trägt.

4. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Antriebsseite (33) der Mangelwalze (10) auf einer Abtriebswelle (35) des Antriebs (32), insbesondere eines Getriebes des Antriebs (32), gelagert ist.

5. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass einer antriebsseitigen Stirnwandung (38) der Mangelwalze (10) ein mit der Stirnwandung (38) verschraubbarer Kupplungsflansch (39) zugeordnet ist, der ein drehmomentübertragendes Mittel zur Verbindung der Mangelwalze (10) mit der Abtriebswelle (35) des Antriebs (32), insbesondere des Getriebes desselben, aufweist.

6. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das drehmomentübertragende Mittel des Kupplungsflansches (39) ein Vielkantprofil aufweist, das korrespondierend zu einem Vielkantprofil der Abtriebswelle (35) des Antriebs (32), insbesondere des Getriebes desselben, ausgebildet ist.

7. Muldenmangel mit mindestens einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze (10) zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Antrieb (32) der Mangelwalze (10) ein Getriebe aufweist, das als ein Planetengetriebe oder ein Planetenwinkelgetriebe (36) ausgebildet ist.

8. Muldenmangel mit mindestens einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze (10) zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mangelwalze (10) an der Antriebsseite (33) und der dieser gegenüberliegenden nicht angetriebenen Seite (34) über jeweils einen Hebeltrieb (30, 31) schwenkbar mit einem Gestell (15) verbunden ist.

9. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Hebeltriebe (30, 31) auf der Antriebsseite (33) und der nicht

angetriebenen Seite (34) gekoppelt sind, vorzugsweise mechanisch durch zum Beispiel eine Ausgleichswelle (54).

5 10. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Ausgleichswelle (54) einer Drehachse (44) derjenigen Hebel (Doppelhebel 42, 48) der Hebeltriebe (30, 31) zugeordnet ist, an denen die Mangelwalze (10) gelagert ist.

10 11. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Ausgleichswelle (54) so bemessen ist, dass sie im Wesentlichen torsionsfrei ist.

15 12. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Gewicht des auf der Antriebsseite (33) am Hebeltrieb (30) gelagerten Antriebs (32) kompensierbar ist, insbesondere geometrisch bzw. mechanisch und/oder hydraulisch/pneumatisch.

20 13. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Hebeltriebe (30, 31) auf der Antriebsseite (33) und auf der nicht angetriebenen Seite (34) durch Druckmittelzylinder betätigbar, insbesondere verschwenkbar sind.

25 14. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass zur mechanischen bzw. geometrischen Kompensation der am antriebsseitigen Hebeltrieb (30) vom Antrieb (32) ausgeübten Gewichtsbelastung derjenige Hebelarm des Hebeltriebs (30), an dem jeweils ein Druckmittelzylinder angreift, kürzer ist als der entsprechende Hebelarm des Hebeltriebs (31) der nicht angetriebenen Seite (34).

30 15. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass zur pneumatischen bzw. hydraulischen Kompensation der am antriebsseitigen Hebeltrieb (30) vom Antrieb (32) ausgeübten Gewichtsbelastung der diesem Hebeltrieb (30) zugeordnete Druckmittelzylinder eine kleinere Kolbenfläche aufweist als

derjenige Druckmittelzylinder, der dem Hebeltrieb (31) der nicht angetriebenen Seite (34) der Mangelwalze (10) zugeordnet ist.

5 16. Muldenmangel mit insbesondere einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze (10) zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die elastische Mangelmulde (12) aus miteinander verbundenen Muldenabschnitten gebildet ist.

10 17. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich die Muldenabschnitte über einen Teil der die Mangelwalze bereichsweise in Umfangsrichtung umgebenden Mangelmulde (12) erstrecken.

15 18. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die einzelnen Muldenabschnitte autark ausgebildet sind, insbesondere hinsichtlich ihrer (Heiz-)Energieversorgung.

20 19. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass jeder Muldenabschnitt eigene Anschlüsse zur (Heiz-)Energiezu- und/oder -abfuhr aufweist.

25 20. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Anschlüsse der einzelnen Muldenabschnitte strömungstechnisch parallel geschaltet sind.

30 21. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mangelmulde (12) aus zwei vorzugsweise gleich ausgebildeten Muldenabschnitten (Muldenhälften 21, 22) gebildet ist, die vorzugsweise in der Mitte der Mangelmulde (12) (bezogen auf die Umfangsrichtung der Mangelwalze 10) miteinander verbunden sind, insbesondere durch Schweißen.

22. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Muldenhälfte (21, 22) entlang einer in Längsrichtung der Mangelmulde (12) bzw. Mangelwalze (10) durchgehenden Verbindungslinie (23) durch ins-

besondere eine Längsschweißnaht (29) miteinander verbunden sind, wobei die Längsschweißnaht (29) bzw. die Verbindungslinie (23) in Längsrichtung der Mangelmulde (12) durch den unteren Scheitelpunkt derselben verläuft.

5 23. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Längsschweißnaht (29) derart ausgebildet und bemessen ist, dass sie etwa ein gleiches (Biege-)Widerstandsmoment aufweist wie die jeweiligen Muldenhälften (21, 22).

10 24. Muldenmangel mit insbesondere einer umlaufend antreibbaren Mangelwalze (10) und einer der Mangelwalze (10) zugeordneten flexiblen Mangelmulde (12), insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mangelwalze (10) eine Bewicklung aufweist, die über eine Dicke zwischen 6 und 25 mm, insbesondere 12 bis 20 mm, verfügt.

15 25. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Bewicklung einlagig ausgebildet ist.

20 26. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Bewicklung in Umfangsrichtung der Mangelwalze (10) endlos geschlossen ist durch eine im Wesentlichen übergangslose bzw. absatzlose Verbindungsnaht (Verbindungsstelle 56).

25 27. Muldenmangel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Bewicklung aus einem filzartigen Material, insbesondere Filz (55), gebildet ist.

\*\*\*\*\*

Anmelder:  
Kannegiesser Aue GmbH  
Joseph-Haydn-Straße 30c

14. Februar 2001/7119  
KAN-343-DE

08301 Schlema

Bezugszeichenliste:

10	Mangelwalze	38	Stirnwandung
11	Längsmittelachse	39	Kupplungsflansch
12	Mangelmulde	40	Flanschplatte
13	Längsrand	41	Aufsteckhülse
14	Längsrand	42	Doppelhebel
15	Gestell	43	Einfachhebel
16	Einlaufseite	44	Drehachse
17	Auslaufseite	45	Kolbenstangenende
18	Pendelstütze	46	Pneumatikzylinder
19	Plättfläche	47	Drehachse
20	Antriebsrichtung von 10	48	Doppelhebel
21	Muldenhälfte	49	Einfachhebel
22	Muldenhälfte	50	Pneumatikzylinder
23	Verbindungsline	51	Lager
24	inneres Muldenblech	52	Stirnwandung
25	äußeres Muldenblech	53	Achsstummel
27	Strömungskanal	54	Ausgleichswelle
28	Anschluss	55	Filz
29	Längsschweißnaht	56	Verbindungsstelle
30	Hebeltrieb	57	schräge Verbindungsfläche
31	Hebeltrieb		
32	Antrieb		
33	Antriebsseite		
34	nicht angetriebene Seite		
35	Abtriebswelle		
36	Planetenwinkelgetriebe		
37	Elektromotor		



# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

Anwaltssozietät GbR

Anmelder:

Kannegiesser Aue GmbH  
Joseph-Haydn-Straße 30c

08301 Schlema

**PATENTANWÄLTE · EUROPEAN PATENT ATTORNEYS  
EUROPEAN TRADEMARK ATTORNEYS**

Hans Meissner Dipl.-Ing. (bis 1980) · Bremen  
Erich Bolte Dipl.-Ing. · Bremen  
Friedrich Möller Dipl.-Ing. · Bremen  
Karsten Heiland Dipl.-Ing. · Osnabrück  
Dr. Eugen Popp Dipl.-Ing. Dipl.-W.-Ing. · München  
Wolf E. Sajda Dipl.-Phys. · München  
Dr. Johannes Bohnenberger Dipl.-Ing. · München  
Volkmar Kruspig Dipl.-Ing. · München  
Kay Rupprecht Dipl.-Ing. · München  
Stefan M. Zech Dipl.-Phys. · Nürnberg  
Dr. Claus Reinländer Dipl.-Ing. · Gera

**RECHTSANWÄLTE · ATTORNEYS AT LAW**

Dr. Claus D. Opatz · Bremen  
Henrik H. Bolte · Bremen  
Dr. Peter Schade · München  
Axel Kockläuner · München

Ihr Zeichen  
Your ref.

Unser Zeichen  
Our ref.

Datum  
Date

KAN-343-DE

14. Februar 2001/7119

**ADRESSE · ADDRESS**

Hollerallee 73      Telefon: 04 21-34 87 40  
D-28209 Bremen      Telefax: 04 21-34 22 96  
e-mail: meibo@nord.de

**Zusammenfassung:**  
(in Verbindung mit Fig. 1)

Muldenmangeln, die in gewerblichen Wäschereien eingesetzt werden, sollen über eine möglichst hohe Mangleleistung verfügen. Die Mangleleistung bekannter Muldenmangeln wird dadurch gesteigert, dass man mehrere Mangelwalzen (10) hintereinander anordnet. Eine solche Muldenmangel verfügt dann über zwei oder auch eine noch größere Anzahl von Mangelwalzen (10). Derartige Muldenmangeln erfordern ein Übergeben der Wäschestücke von einer Mangelwalze (10) zur anderen. Das führt in der Praxis häufig zu Betriebsproblemen.

Die Erfindung schafft eine leistungsfähige Muldenmangel, indem die Mangelwalze (10) einen gegenüber herkömmlichen Muldenmangeln vergrößerten Durchmesser aufweist. Es hat sich überraschend gezeigt, dass eine Muldenmangel mit nur einer im Durchmesser vergrößerten Mangelwalze (10) zu einer überproportionalen Steigerung der Mangleleistung führt.

\*\*\*\*\*

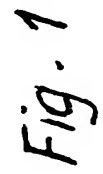


Fig. 1

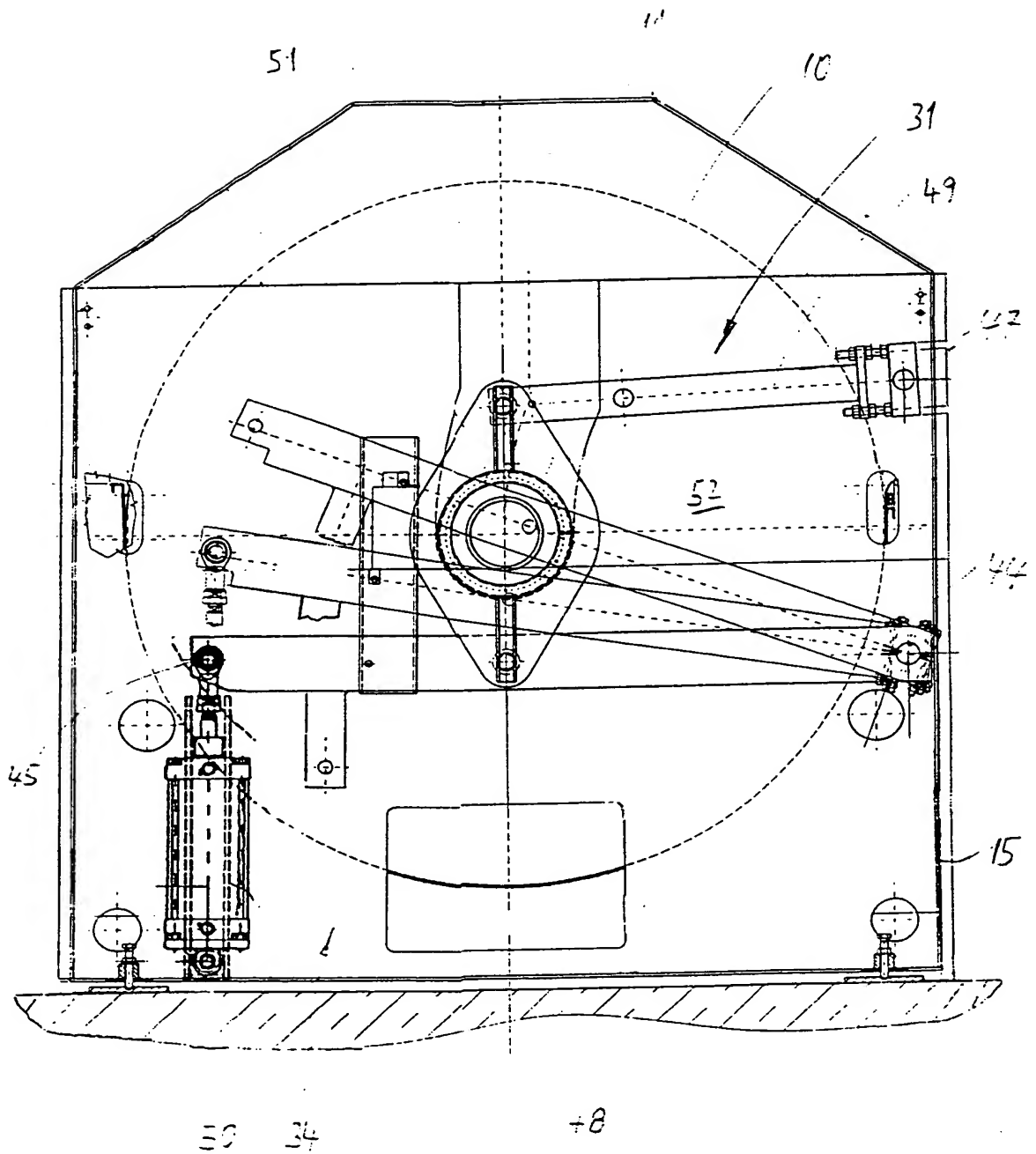
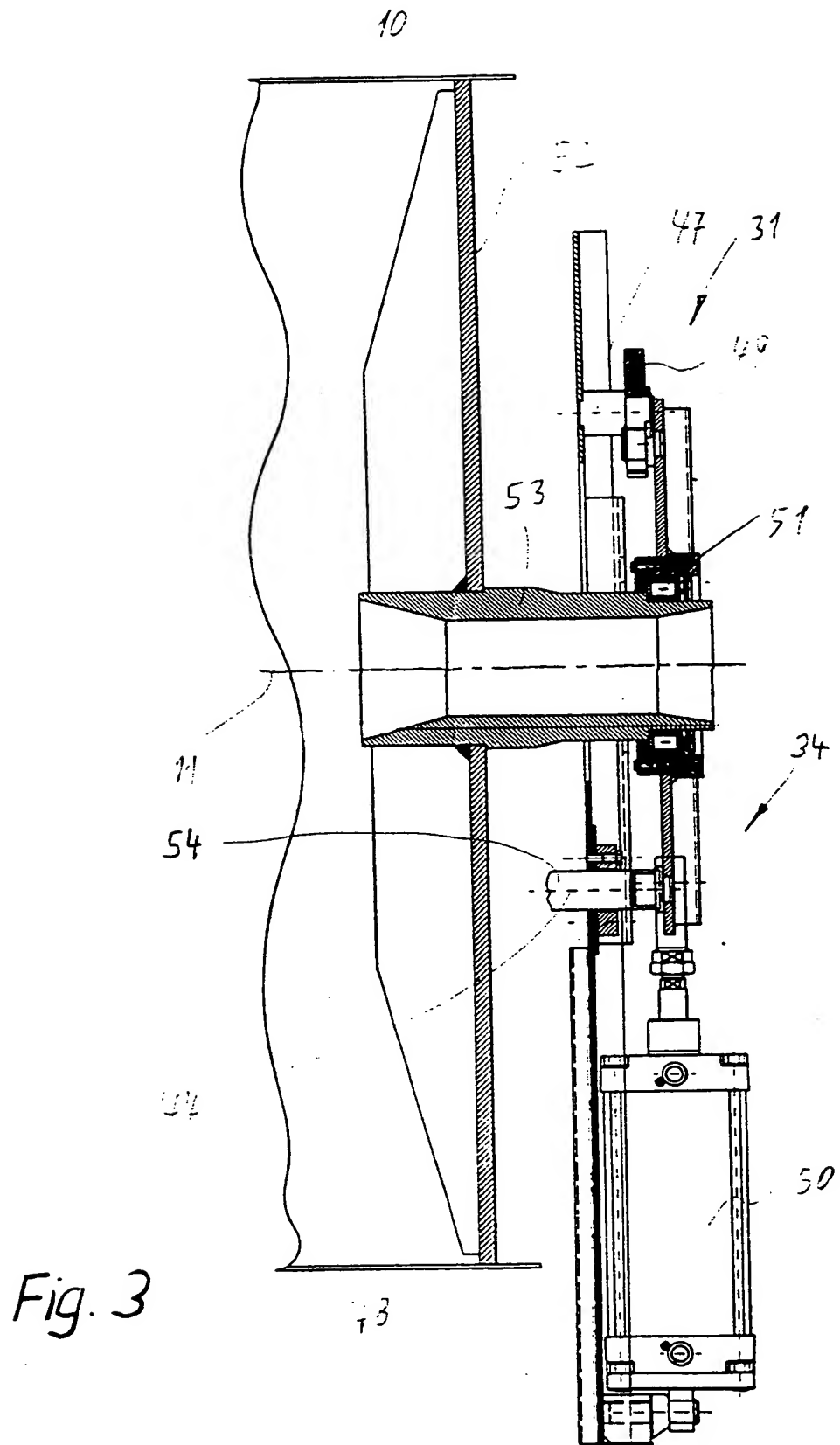


Fig. 2



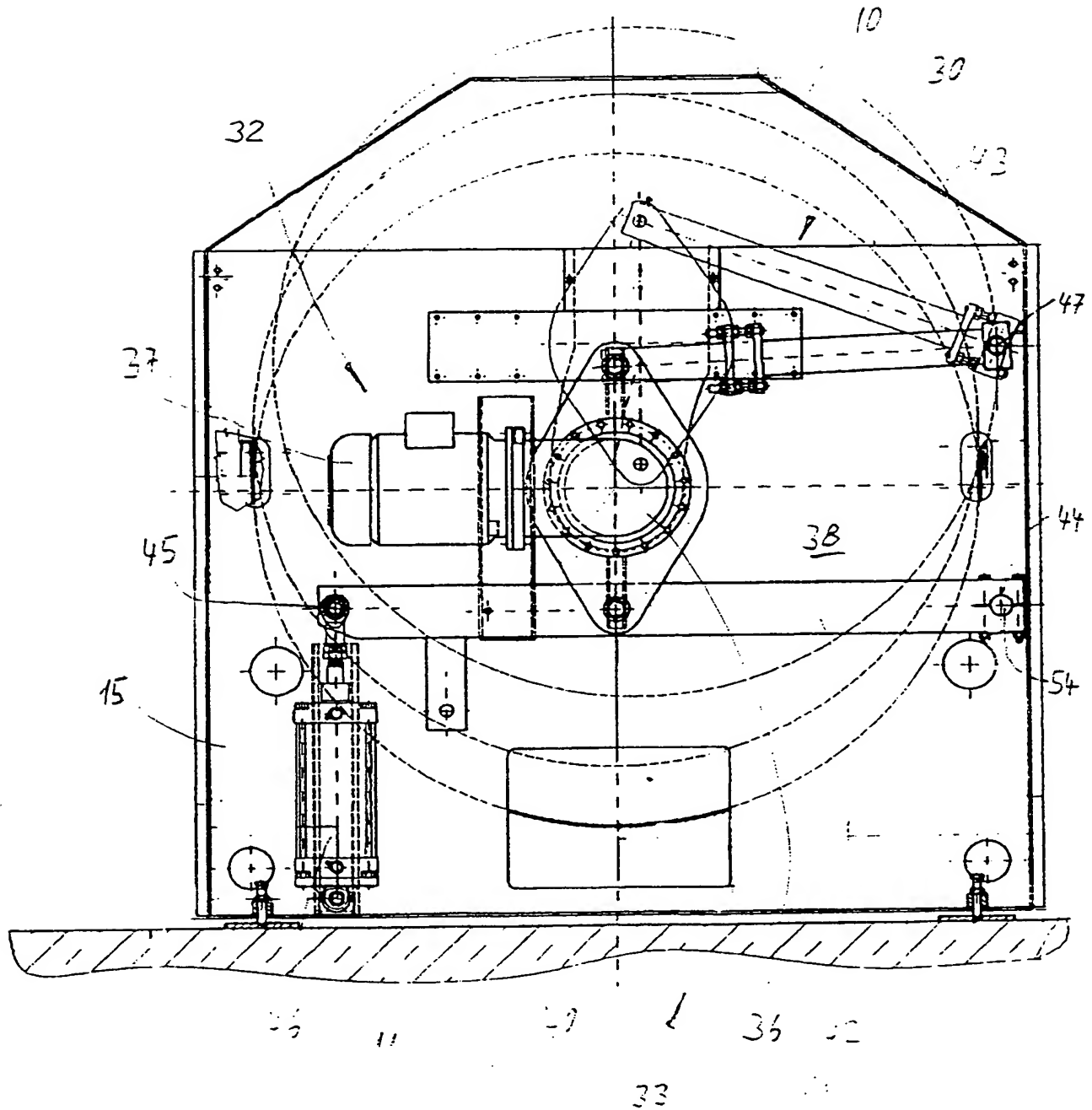


Fig. 4

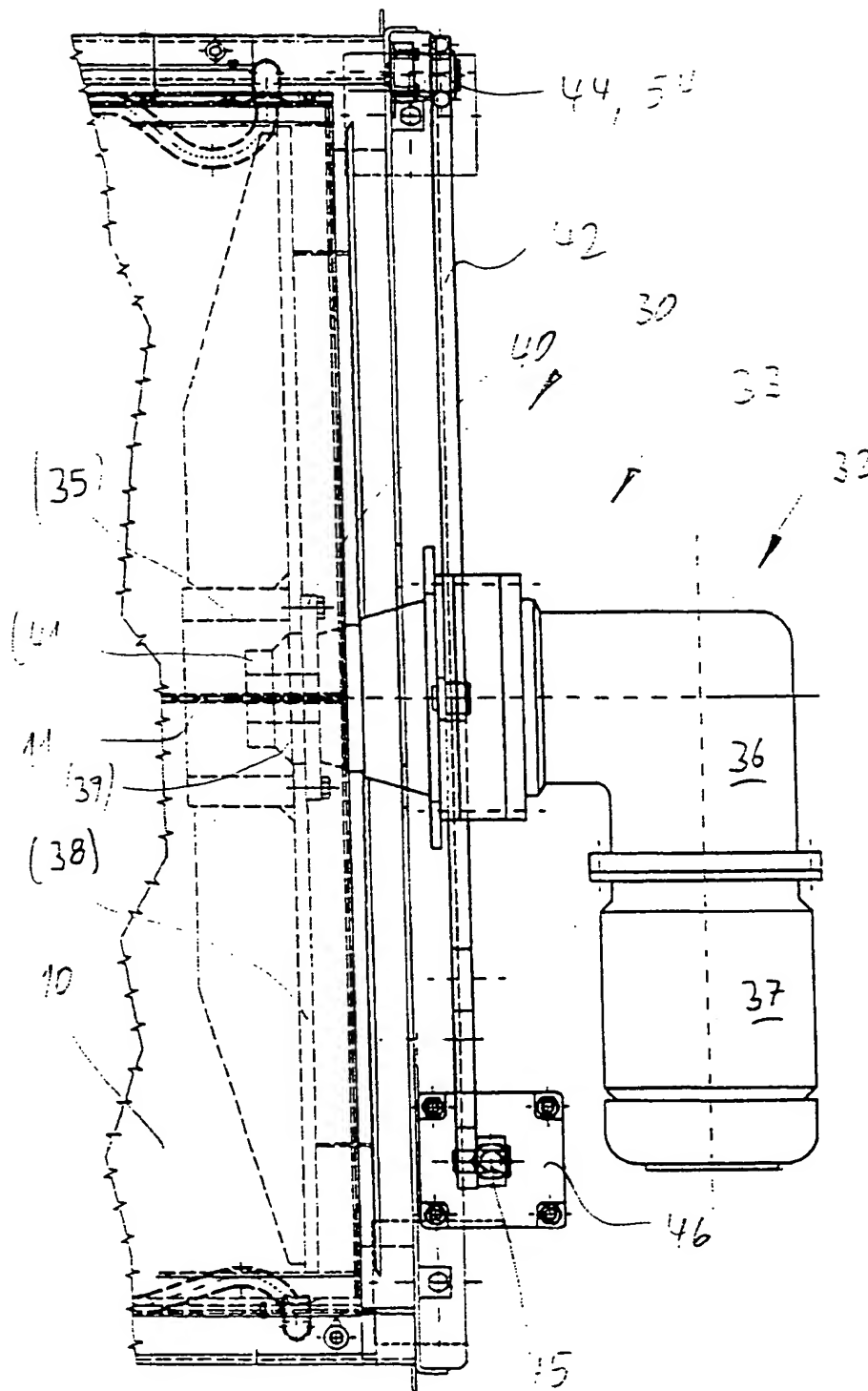


Fig. 5

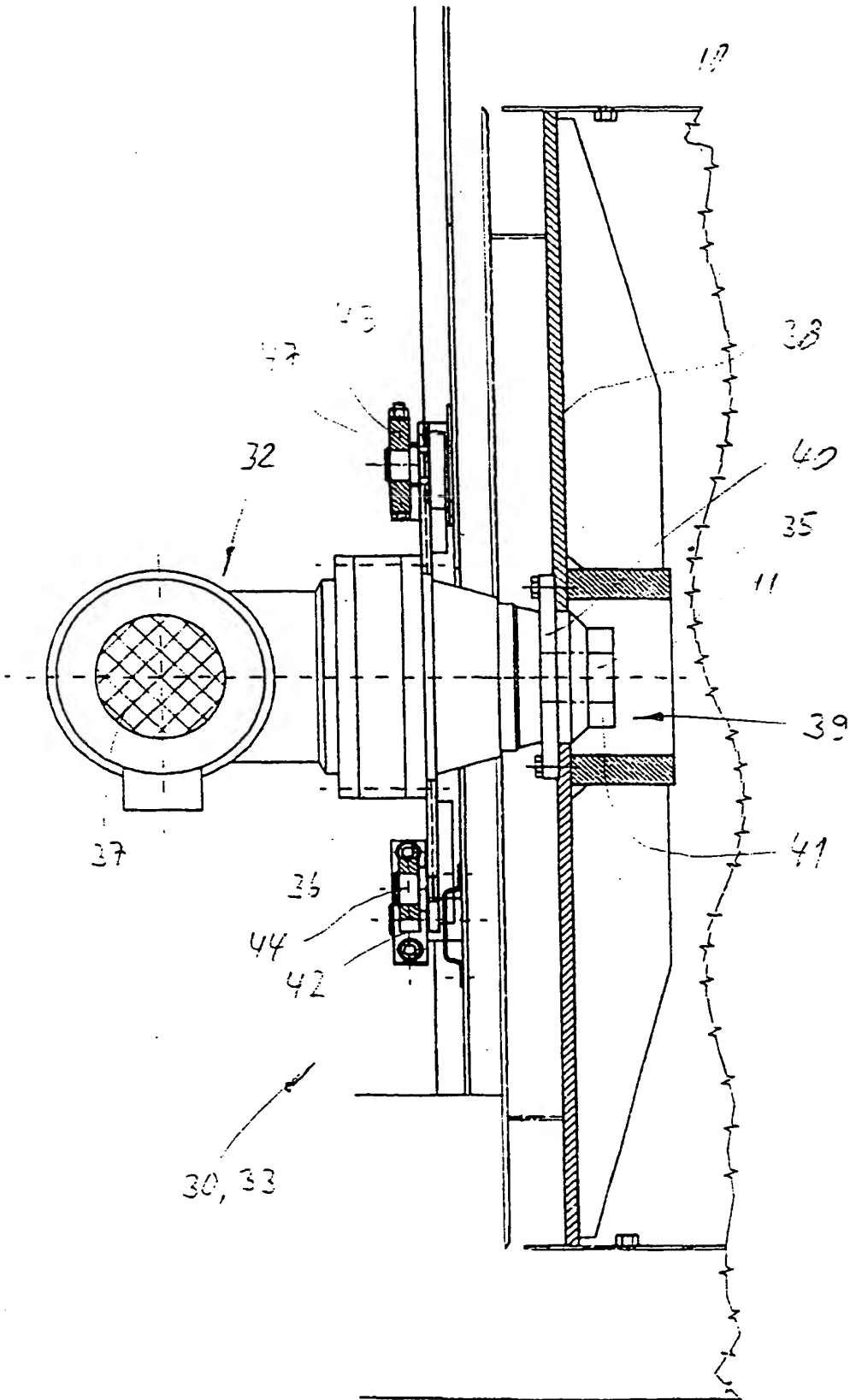


Fig. 6

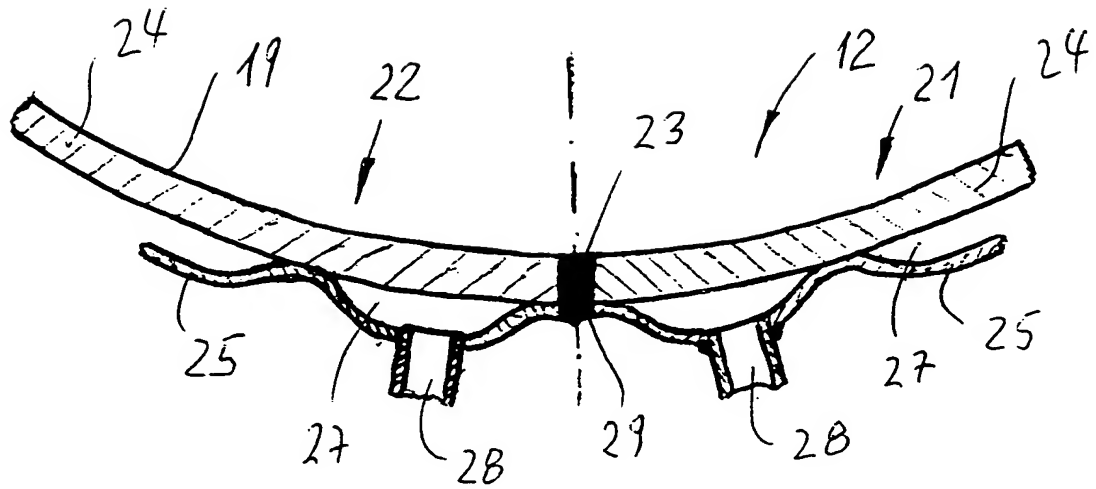


Fig. 7

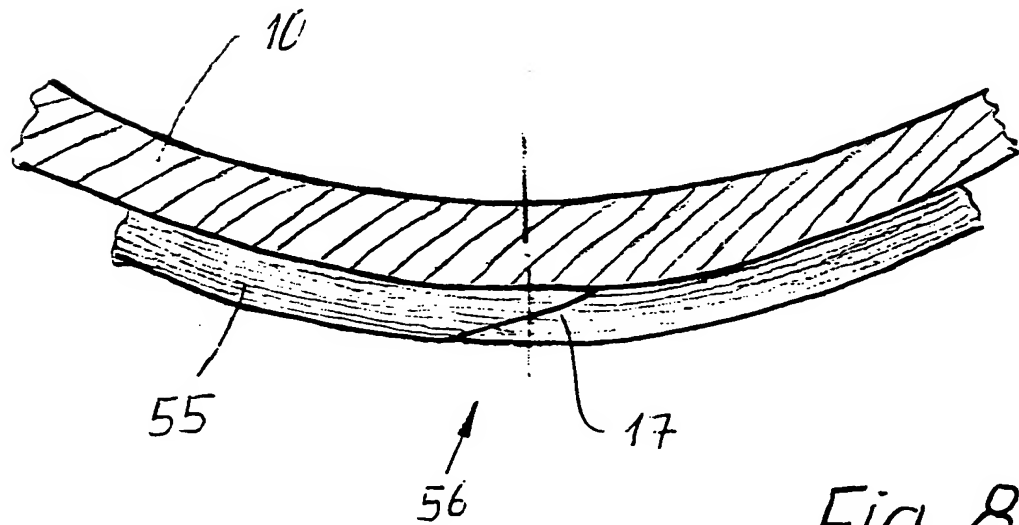


Fig. 8